

## HARGA KEKERASAN MICRO VICKERS

**Spesimen suhu 1075<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 30 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	46.0	47.0	46.50	85.8
2	0.1	31.0	33.0	32.00	181.1
3	0.6	34.0	35.0	34.50	155.8

**Spesimen suhu 1075<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 45 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	45.0	46.0	45.50	89.6
2	0.1	31.5	31.0	31.25	189.9
3	0.6	33.0	35.0	34.00	160.4

**Spesimen suhu 1075<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 60 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	49.0	48.0	48.75	78.0
2	0.1	31.5	31.0	31.25	189.9
3	0.6	36.0	37.0	36.50	139.2

**Keterangan pengujian :**

- 1) Menggunakan pembebanan 100 gf.
- 2) Waktu pembebanan 5 detik.
- 3) Satuan jejak indentor dalam mikrometer.

## HARGA KEKERASAN MICRO VICKERS

### Spesimen suhu 1100<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 30 menit.

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	51.0	50.0	50.50	72.7
2	0.1	31.0	30.5	30.75	196.1
3	0.6	34.5	34.0	34.25	158.1

### Spesimen suhu 1100<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 45 menit.

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	-	-	-	-
2	0.1	33.0	32.0	32.50	175.6
3	0.6	37.0	37.0	37.00	135.5

### Spesimen suhu 1100<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 60 menit.

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	34.0	35.0	34.50	155.8
2	0.1	31.0	30.0	30.50	199.3
3	0.6	34.5	36.0	35.25	149.2

## HARGA KEKERASAN MICRO VICKERS

**Spesimen suhu 1115<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 30 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	42.0	43.0	42.50	102.7
2	0.1	29.5	30.0	29.75	209.5
3	0.6	32.0	33.0	32.50	175.6

**Spesimen suhu 1115<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 45 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	46.0	46.0	46.00	87.6
2	0.1	30.1	30.0	30.05	205.4
3	0.6	37.0	36.0	36.50	139.2

**Spesimen suhu 1115<sup>0</sup>C dengan waktu tahan 60 menit.**

No	Jarak dari center (mm)	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D Rata-rata	Kekerasan (HVN)
1	0	-	-	-	-
2	0.1	34.0	35.0	34.50	155.8
3	0.6	36.5	37.0	36.75	137.3

### Variabel Perekatan Pada Metode *Brazing*

Bahan yang direkatkan	Baja <i>mild steel</i> → Fe (99,18), S (0,010), Al (0,00), C (0,109), Ni (0,131), Nb (0,01), Si (0,058), Cr (0,048), Mn (0,376), Mo (<0,004), W (0,06), P (0,010), Cu (0,011).
Bahan perekat	<i>Filler</i> Tembaga → Cu (99%)
Tekanan perekatan	1,7 Mpa
Variasi perlakuan	1) Dipanaskan suhu 1075 <sup>0</sup> C Selama 30, 45, 60 menit. 2) Dipanaskan suhu 1100 <sup>0</sup> C Selama 30, 45, 60 menit. 3) Dipanaskan suhu 1115 <sup>0</sup> C Selama 30, 45, 60 menit.
Metode pendinginan	Udara tertutup (dalam <i>furnace</i> ) selama 16 jam.
Metode penghalusan permukaan	<i>Abrasive Cleaning</i> (mesin <i>Surface Grinding</i> ).